


## **Lip for motor vehicle window or pane and its mounting method.**

Patent Number: EP0441073  
Publication date: 1991-08-14  
Inventor(s): JONACZYK JEAN-MARC (FR); SAINT-LOUIS AUGUSTIN LOUIS GUY (FR)  
Applicant(s): HUTCHINSON SA (FR)  
Requested Patent: ☐ EP0441073, B1  
Application Number: EP19900403518 19901211  
Priority Number(s): FR19900001285 19900205  
IPC Classification: B60J10/04; B60R13/04  
EC Classification: B60J10/04B, B60R13/02, B60J10/00C3, B60J10/00D7B  
Equivalents: DE69008704D, DE69008704T, ES2056420T, ☐ FR2657824  
Cited Documents: FR2089437; DE3126491; JP61191449

### **Abstract**

Internal lip for moveable window or pane in a motor vehicle door fitted with an internal seal. The internal surface of a groove (f2) is provided, at least on its part with which an anchoring rib (41) of the seal (4) is designed to cooperate, with a surface layer (5) which is acoustically compatible with the material of said

rib (41), that is it produces no noise at an audible frequency. 

Data supplied from the esp@cenet database - 12



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



Numéro de publication: **0 441 073 A1**

(12)

## DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 90403518.5

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: B60J 10/04, B60R 13/04

(22) Date de dépôt: 11.12.90

(30) Priorité: 05.02.90 FR 9001285

(40) Date de publication de la demande:  
14.08.91 Bulletin 91/33

(84) Etats contractants désignés:  
BE DE ES GB IT LU NL SE

(71) Demandeur: HUTCHINSON S.A. une Société  
Anonyme dotée d'un Conseil de  
Surveillance et d'un Directoire  
2, rue Balzac  
F-75008 Paris(FR)

(72) Inventeur: Jonaczyk, Jean-Marc  
Les Chaumerals  
F-45700 Villevoques(FR)  
Inventeur: Saint-Louis Augustin, Louis Guy  
4, rue Carnot  
F-45200 Montargis(FR)

(74) Mandataire: Orès, Bernard et al  
Cabinet ORES 6, Avenue de Messine  
F-75008 Paris(FR)

(54) Lècheur intérieur pour glace ou vitre d'automobile et son procédé de montage.

(57) Lècheur intérieur pour glace ou vitre mobile de  
porte d'automobile munie d'une garniture intérieure.

La surface intérieure d'une gorge ( $F_2$ ) est munie,  
au moins sur sa partie avec laquelle est propre à  
coopérer une nervure (41) d'accrochage de la garni-

ture (4), d'une couche surfacique (5) compatible  
acoustiquement avec la matière constituant ladite  
nervure (41), c'est-à-dire n'engendrant pas de bruit  
de fréquence audible.

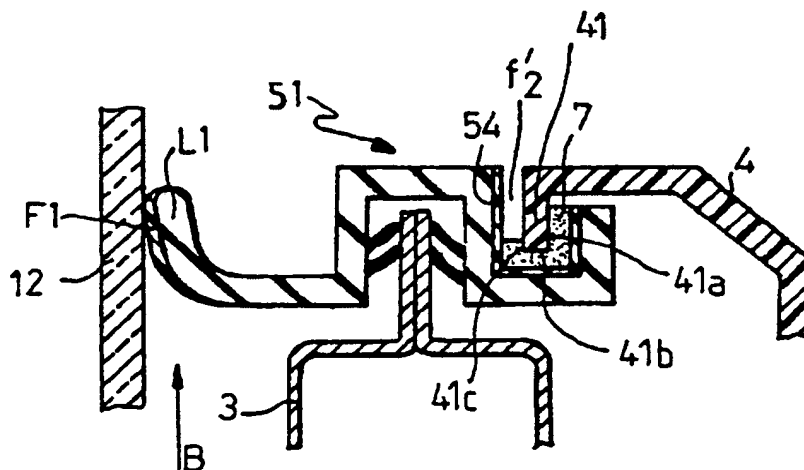


FIG. 5

EP 0 441 073 A1

## LECHEUR INTERIEUR POUR GLACE OU VITRE D'AUTOMOBILE ET SON PROCEDE DE MONTAGE

L'invention a pour objet un lécheur intérieur de glace ou vitre d'automobile ainsi que son procédé de montage.

On sait que pour accroître le confort des passagers de l'habitacle d'un véhicule automobile, en particulier en ce qui concerne l'acoustique, on a déjà proposé le montage, sur une feuillure intérieure d'une baie de porte, d'un lécheur intérieur comportant une lèvre d'étanchéité munie d'un revêtement floqué propre à coopérer avec la glace ou vitre prévue pour obturer, partiellement ou totalement, ladite baie de porte. Un tel lécheur, en contact avec la garniture intérieure de la porte, contribue au maintien de la garniture et à l'aspect esthétique d'ensemble.

La fonction de maintien de la garniture est remplie dans les dispositifs connus par de petites lèvres ou pattes qui font saillie de la surface intérieure d'une gorge du corps du lécheur, prévue pour recevoir le bord supérieur, replié, de la garniture de porte, tandis que le flochage, prévu pour faciliter le glissement de la glace ou vitre, assure accessoirement en partie l'étanchéité sonore, en particulier en ce qui concerne le bruit en provenance de l'intérieur du caisson de porte. Cependant, de tels dispositifs connus ne sont pas entièrement satisfaisants car le frottement, notamment celui résultant des vibrations engendrées au cours du roulage, entre la glace ou vitre et le revêtement de la lèvre du lécheur d'une part, et d'autre part, entre le corps du lécheur et la garniture de porte, donne lieu à des bruits parasites en particulier à un phénomène de crissement généralement connu dans l'industrie automobile sous son nom anglais de "stick slip" et qui provient du contact entre le lécheur et la garniture.

Le problème se pose, par conséquent, de fournir un lécheur intérieur de glace ou vitre mobile d'automobile qui pallie les inconvénients des dispositifs connus.

C'est, à cet égard, un but général de l'invention de procurer un lécheur intérieur de réalisation simple et économique qui, tout en n'opposant pas de résistance notable au déplacement de la glace ou vitre avec laquelle il coopère assure une bonne isolation phonique aux bruits extérieurs ainsi qu'aux bruits intérieurs de la caisse et n'engendre lui-même aucun bruit parasite au contact de la garniture.

C'est, encore, un but de l'invention de fournir un tel lécheur qui n'engendre pas non plus de bruit parasite au contact de la glace ou vitre avec laquelle il coopère.

C'est, aussi, un but de l'invention de fournir un procédé de montage d'un lécheur intérieur pour

glace ou vitre d'automobile qui permette de fortement réduire, voir supprimer, tout bruit parasite susceptible d'être engendré ou transmis au voisinage du lécheur.

Le problème est résolu, dans un lécheur intérieur suivant l'invention pour glace ou vitre mobile de porte d'automobile munie d'une garniture intérieure destinée à s'accrocher sur le lécheur par une gorge que présente ce dernier, par le fait que la surface intérieure de ladite gorge est munie, au moins sur sa partie avec laquelle est propre à coopérer une nervure d'accrochage de la garniture, d'une couche surfacique compatible acoustiquement avec la matière constituant ladite nervure, c'est-à-dire n'engendrant pas de bruit de fréquence audible, notamment de bruit de crissement sous l'effet de contacts intermittents répétés à des fréquences comprises dans la gamme de fréquences vibratoires dues au roulage.

Dans un premier mode d'exécution d'un lécheur selon l'invention, ladite couche est une couche de vernis polyuréthane présentant une bonne affinité aux colles de polyuréthane.

Dans un autre mode d'exécution, ladite couche est une couche de produit du type polyoléfinique présentant de bonnes qualités de glissement et qui est de préférence coextrudée avec le ou les matériaux (élastomères ou produits analogues) constitutifs du corps du lécheur.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, le lécheur comprend une lèvre d'étanchéité destinée à venir en contact avec la glace ou vitre mobile et ladite lèvre est garnie d'un revêtement polyoléfinique présentant de bonnes qualités de glissement.

Dans un mode d'exécution, ladite couche et ledit revêtement sont de même nature.

Dans un mode de mise en oeuvre de l'invention, la garniture intérieure de la porte est préalablement collée sur le lécheur muni d'une couche de vernis polyuréthane et le lécheur est ensuite monté sur le véhicule simultanément avec la garniture.

Lorsque la garniture intérieure de porte comporte une couche de PVC grainé ou autre matière choisie pour son aspect esthétique solidaire d'une couche en polyuréthane expansé, le lécheur est collé sur une partie de la surface de la couche en polyuréthane.

Dans ce dernier cas, la colle utilisée est avantageusement une colle du type polyuréthane.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront de la description qui suit, faite à titre d'exemple et en référence au dessin annexé dans lequel :

la figure 1 est une vue très schématique d'une partie de véhicule automobile, notamment d'une portière propre à être munie d'un lécheur selon l'invention ;

la figure 2 est une vue schématique en coupe transversale illustrant la structure des dispositifs connus ;

la figure 3 est une vue schématique en coupe transversale du lécheur intérieur suivant l'invention ;

la figure 4 est une vue schématique en coupe transversale d'un premier mode d'exécution d'un lécheur suivant l'invention, tel que monté sur une automobile ;

la figure 5 est une vue schématique en coupe transversale d'un autre mode d'exécution du lécheur suivant l'invention, tel que monté sur une automobile ; et

la figure 6 est une vue à plus grande échelle d'une partie de la figure 5.

On se réfère d'abord à la figure 2 qui illustre l'état antérieur de la technique. Selon celui-ci, un lécheur intérieur désigné dans son ensemble par la référence 1 est constitué d'une lèvres L en caoutchouc naturel ou synthétique relativement souple, munie d'une couche F de poils ou floc sur sa partie destinée à venir en contact avec la glace ou vitre mobile 12, la lèvres L dépendant d'un corps C en caoutchouc naturel ou synthétique, plus dur que celui de la lèvres L et profilé de manière à présenter deux gorges d'orientation opposées, f1, f2 à section droite générale en forme de V ou de U et dont les parois en regard sont munies de petites pattes ou projections p1, p2 (dont seulement deux sont représentées sur la figure) souples et élastiques prévues pour l'accrochage ou la fixation du lécheur sur la feuillure intérieure 3 de la baie 10 ménagée dans la porte 11 du véhicule, d'une part, et pour le maintien du bord replié 41 de la partie supérieure de la garniture intérieure, 4, d'autre part. Avec un tel dispositif connu, les vibrations qui se produisent lors du roulage du véhicule au niveau du contact du lécheur avec la garniture 4, généralement en PVC grainé ou en polyuréthane expansé (ou combinant ces deux matières) engendrent un bruit analogue à un crissement désagréable créant un inconfort important pour les passagers de l'habitacle, auquel s'ajoute le bruit résultant des vibrations dues au roulage et qui est engendré au niveau du contact entre la glace ou vitre mobile et le floc de la lèvres du lécheur.

Un lécheur intérieur suivant l'invention, 21, est illustré schématiquement sur la figure 3. Il est de forme générale semblable à celle des lécheurs intérieurs connus et peut donc être monté sans modification de la carrosserie sur les véhicules existants. Il comporte un corps C1, en un ou plusieurs matériaux du type élastomère, avantageuse-

ment réalisé par extrusion ou coextrusion et est conformé suivant deux gorges f'1, f'2 avec une lèvres d'étanchéité L1 garnie d'une couche F1 en un matériau à bonnes propriétés de glissement, avantageusement coextrudée avec le corps C1. La gorge f'1, comme la gorge f1, est munie de pattes élastiques d'accrochage, mais la gorge f'2, qui en est dépourvue, est munie d'une couche surfacique 5 compatible avec la matière dont est faite la garniture intérieure 4 de la porte 11.

Dans une première forme de réalisation, la couche surfacique 5 recouvre la totalité de la surface intérieure de la gorge f'2, tandis que, dans une variante, elle recouvre seulement une partie de celle-ci, à savoir au moins le fond de la gorge et la surface latérale de la gorge avec laquelle est propre à venir en contact la garniture 4.

Dans le mode d'exécution du lécheur intérieur 31 illustré sur la figure 4, la couche surfacique compatible 53 est une couche de matière polyoléfinique déposée pour la simplicité de la fabrication sur la totalité de la surface intérieure de la gorge destinée à recevoir le bord replié 41 de la garniture intérieure 4, et est de préférence identique au revêtement F1.

Dans le mode d'exécution du lécheur 51 suivant l'invention illustré sur la figure 5, la couche surfacique compatible 54 est une couche de vernis polyuréthane, déposée pour la simplicité de la fabrication sur la totalité de la surface intérieure de la gorge destinée à recevoir le bord replié 41 de la garniture intérieure 4, la facette 41a du bord replié 41, l'extrémité libre 41b de ce bord et une petite partie de la facette 41c de ce bord étant ensuite collées dans la gorge f'2, par une couche de colle polyuréthane, élastique, 7, dont l'épaisseur, faible, est grossie ici pour la lisibilité de la figure. Le lécheur 51 ainsi préalablement solidarifié à la garniture 4 est ensuite monté sur le véhicule avec ladite garniture en une seule opération.

Le détail de ce collage est visible sur la figure 6 qui illustre la solidarisation du lécheur intérieur 5 suivant l'invention avec une garniture 4 de porte résultant de l'accolement de deux couches ou feuilles de matériaux différents et, plus précisément dans la forme de réalisation décrite et représentée, une couche extérieure 42 donnant l'aspect esthétique d'ensemble, en PVC (polychlorure de vinyle) grainé solidaire d'une couche intérieure 43 en polyuréthane expansé assurant une bonne insonorisation, donnant une certaine souplesse et qui se prête bien au collage sur le lécheur muni d'une couche de vernis polyuréthane, le collage réalisant une véritable soudure entre la surface de la gorge f'2 du lécheur et la couche de polyuréthane de la garniture 4.

On constate alors, lors de la mise en oeuvre d'un lécheur selon l'invention, une atténuation

considérable de l'effet "stick slip" simultanément à une forte réduction des bruits transmis par l'intérieur du caisson de porte suivant la direction de la flèche B.

La mise en oeuvre telle que définie ci-dessus est, en outre, très facile à exécuter, avec pour conséquence une réduction supplémentaire des opérations de montage et donc du coût de celui-ci.

#### Revendications

1. Lécheur intérieur pour glace ou vitre mobile de porte d'automobile munie d'une garniture intérieure destinée à s'accrocher sur le lécheur par une gorge que présente ce dernier, caractérisé en ce que la surface intérieure de ladite gorge (F<sub>2</sub>) est munie, au moins sur sa partie avec laquelle est propre à coopérer une nervure (41) d'accrochage de la garniture (4), d'une couche surfacique (5) compatible acoustiquement avec la matière constituant ladite nervure (41), c'est-à-dire n'engendrant pas de bruit de fréquence audible, notamment de bruit de crissement sous l'effet de contacts intermittents répétés à des fréquences comprises dans la gamme de fréquences vibratoires dues au roulage. 10 15 20 25
2. Lécheur suivant la revendication 1, caractérisé en ce que ladite couche est une couche (54) de vernis polyuréthane présentant une bonne affinité aux colles de polyuréthane. 30
3. Lécheur suivant la revendication 1, caractérisé en ce que ladite couche est une couche de produit du type polyoléfinique (53) présentant de bonnes qualités de glissement. 35
4. Lécheur suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que sa lèvre d'étanchéité (L<sub>1</sub>) est munie, au moins sur sa partie destinée à venir en contact avec la vitre (12), d'un revêtement polyoléfinique (F1) présentant de bonnes qualités de glissement. 40 45
5. Lécheur suivant les revendications 3 et 4, caractérisé en ce que ladite couche (53) et ledit revêtement (F1) sont de même nature.
6. Procédé de montage sur une baie (10) de porte (11) de véhicule automobile d'un lécheur (41) suivant la revendication 2, caractérisé en ce que la garniture (4) de la porte (11) est préalablement collée sur le lécheur (51) et en ce que celui-ci est ensuite monté sur le véhicule simultanément avec la garniture (4). 50 55
7. Procédé suivant la revendication 6, caractérisé

en ce que la garniture (4) de porte (11) comportant une couche (42) de PVC grainé ou autre matière choisie pour son aspect esthétique solidaire d'une couche en polyuréthane expansé (43), le lécheur (51) est collé au moins sur une partie de la surface de la couche en polyuréthane expansé (43).

8. Procédé suivant la revendication 6, caractérisé en ce que la colle (7) utilisée est une colle du type polyuréthane.

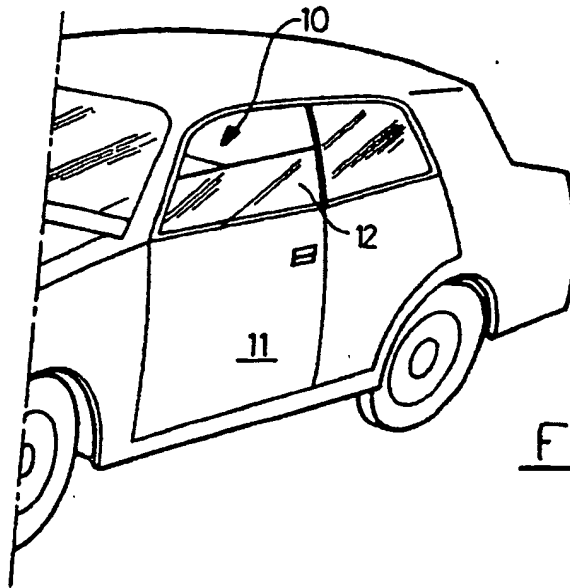


FIG. 1

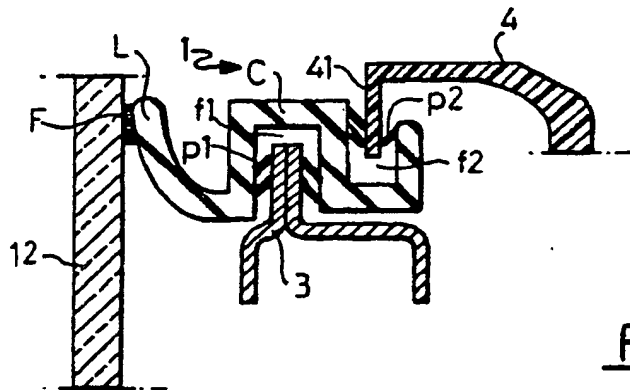


FIG. 2

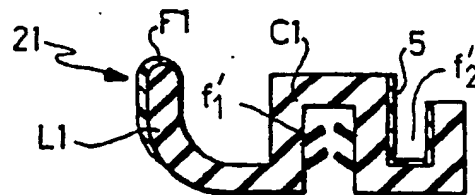


FIG. 3





Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 90 40 3518

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
A	FR-A-2 089 437 (DRAFTEX) " page 3, lignes 2 - 21; figure 1 "	1	B 60 J 10/04 B 60 R 13/04
A	DE-A-3 128 491 (VOLKSWAGENWERK) " page 6, ligne 30 - page 7, ligne 9; figure 6 "	1	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 11, no. 16 (M-554) 16 janvier 1987, & JP-A-61 191449 (HONDA) 26 août 1986, " le document en entier "	1	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B 60 J B 60 R
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 07 mai 91	Examineur FOGLIA A.
<div>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</div> <div><div>X: particulièrement pertinent à lui seul Y: particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention</div><div>E: document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D: cité dans la demande L: cité pour d'autres raisons A: membre de la même famille, document correspondant</div></div>			